

(19)



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11)

EP 0 835 176 B1

Doc Ref. **BL1**
Appl. No. 10/717,623

(12)

EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des
Hinweises auf die Patenterteilung:
03.05.2000 Patentblatt 2000/18

(51) Int Cl.7: **B29C 45/27, B29C 45/30**

(86) Internationale Anmeldenummer:
PCT/CH96/00242

(21) Anmeldenummer: **96918573.5**

(87) Internationale Veröffentlichungsnummer:
WO 97/02129 (23.01.1997 Gazette 1997/05)

(22) Anmeldetag: **01.07.1996**

(54) DÜSE ZUR SPRITZGUSSVERARBEITUNG VON KUNSTSTOFFEN

PLASTIC INJECTION MOULDING NOZZLE

BUSE DE MOULAGE PAR INJECTION DE MATIERES PLASTIQUES

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT CH DE FR IT LI

(72) Erfinder: **Stern, Christian**
3234 Vinelz (CH)

(30) Priorität: **30.06.1995 CH 192895**

(74) Vertreter: **Frei, Alexandra Sarah**
Frei Patentanwaltsbüro
Postfach 768
8029 Zürich (CH)

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
15.04.1998 Patentblatt 1998/16

(73) Patentinhaber: **Stern, Christian**
3234 Vinelz (CH)

(56) Entgegenhaltungen:
WO-A-95/05930 DE-A- 3 529 881
DE-U- 8 618 162 US-A- 4 268 241
US-A- 4 652 230 US-A- 4 787 836

EP 0 835 176 B1

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach der Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents kann jedermann beim Europäischen Patentamt gegen das erteilte europäische Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch ist schriftlich einzureichen und zu begründen. Er gilt erst als eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist. (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft eine Düse zur Spritzgussverarbeitung von Kunststoffen.

[0002] In einer Spritzgussmaschine wird üblicherweise zunächst Kunststoffgranulat erhitzt und zu einer Kunststoffschmelze verflüssigt. Die Kunststoffschmelze gelangt durch eine Düse über einen Anschnitt am Düsenkopf zu einem Kunststoffformteil. Die Düse verfügt über eine Wärmequelle; die Wärmequelle kann entweder als direkte Heizung am Düsenkörper oder indirekt, mittels Wärmeleitung von anderen Teilen der Vorrichtung, Wärme an die Düse abgeben. Unbeheizte Düsen nehmen Wärme von einem Verteiler bzw. Heisskanalblock oder von einem beheizten Zylinder der Spritzgussmaschine auf.

[0003] Ein Problem bei solchen Düsen ist immer der Temperaturabfall im unbeheizten Düsenteil. Im Bereich der Wärmequelle ist die Temperatur der Kunststoffschmelze hoch, im wesentlichen gleich derjenigen der Wärmequelle. Wegen Wärmeverlusten infolge von Wärmeleitung, Konvektion und Strahlung nimmt jedoch die Temperatur der Kunststoffschmelze mit wachsendem Abstand vom beheizten Bereich ab. Am Anschnitt des Düsenkopfes kann sie wesentlich niedriger sein als im beheizten Bereich.

[0004] Der Temperaturabfall in der Düse kann zu fatalen Störungen des ganzen Verarbeitungsablaufs führen. Sobald die Temperatur der Kunststoffschmelze unter dem Kristallitschmelzpunkt des Kunststoffes liegt, friert das Schmelzgut ein, und die Düse wird funktionsunfähig. Will dies der Anlagenbediener durch eine Erhöhung der Heizleistung verhindern oder rückgängig machen, so kann es geschehen, dass das Schmelzgut durch Überhitzung im beheizten Bereich beschädigt wird.

[0005] Abgesehen von solchen Störungen haben konventionelle Spritzgussdüsen noch weitere Nachteile. Die oben beschriebenen Probleme machen die Bedienung und Überwachung der Anlage personalintensiv. Jeder Kunststoff ist nur in einem bestimmten Temperaturfenster verarbeitbar. Deshalb muss idealerweise für einen bestimmten Kunststoff die Düse so dimensioniert werden, dass an ihrem Eingang die maximale Verarbeitungstemperatur nicht über- und an ihrem Ausgang die minimale Verarbeitungstemperatur nicht unterschritten wird. Eine Verarbeitung von verschiedenen Kunststoffen mit derselben Düse kann also problematisch sein. Auch wenn eine bestimmte Düse den für einen bestimmten Kunststoff erforderlichen Temperaturbereich einhält, so kann sich ein grosser Temperaturabfall während der Verarbeitung trotzdem nachteilig sowohl auf das Fliessverhalten der Kunststoffschmelze in der Düse als auch auf die Eigenschaften des Produktes auswirken. Ein erneutes Hochfahren der Anlage nach einem Einfrieren des Kunststoffes in der Düse kann problematisch sein, weil während des Aufheizvorgangs der Kunststoff im beheizten Bereich bereits geschmolzen,

im Anschnittbereich jedoch noch fest sein kann.

[0006] Diese Nachteile könnten teilweise verhindert werden, indem die Düse direkt beheizt wird. Damit müssen aber andere Nachteile in Kauf genommen werden. Die Heizung - meist in Form von Heizbändern -, der zur Regelung benötigte Thermofühler sowie die benötigten elektrischen Leitungen und Kontakte sind störungsfällig. Sie benötigen ausserdem viel Platz im Eintauchbereich.

[0007] Zur Verminderung der oben geschilderten Probleme ist ein Heisskanalsystem mit indirekt beheiztem Wärmeleitortorpedo bekannt, bspw. aus der Informationsschrift "Technische Kunststoffe: Berechnen - Gestalten - Anwenden. C.2.1 Heisskanalsystem indirekt beheizter Wärmeleitortorpedo" der Hoechst AG, Ausgabe 1982, 4. Auflage. Bei einem solchen Heisskanalsystem befindet sich im unbeheizten Düsenteil ein "Wärmeleitortorpedo", im folgenden "Torpedo" genannt. Dieser Torpedo ist im wesentlichen ein von der Kunststoffschmelze umflossener Stab im unbeheizten Düsenteil. Er hat guten thermischen Kontakt mit dem beheizten Düsenkörper und eine hohe Wärmeleitfähigkeit. Dank diesen Eigenschaften überträgt der Torpedo Wärme vom beheizten Düsenteil in den Anschnittbereich und sorgt dafür, dass die Formmasse bis in den Anschnittbereich schmelzflüssig bleibt.

[0008] Mit dem Torpedo kann zwar der Temperaturabfall im unbeheizten Düsenteil etwas vermindert werden, doch reicht diese Verminderung im allgemeinen nicht aus, um die meisten oben geschilderten Nachteile zu beheben. Auch der Torpedo kann nicht verhindern, dass viel Wärme von der Kunststoffschmelze nach aussen, ins Spritzgusswerkzeug, abfliesst. Er führt zwar Wärme durch die Mitte des Kanals, in welchem die Kunststoffschmelze fliesst, nach, doch geht ein grosser Teil dieser Wärme ungehindert nach aussen verloren. Ferner zeigen Berechnungen, dass zur Verminderung des Temperaturabfalls dickwandige Torpedos und breite Durchflusskanäle erforderlich sind; dies führt dazu, dass der unbeheizte Düsenteil einen relativ grossen Durchmesser aufweist und viel Platz einnimmt.

[0009] Eine andere technische Massnahme zur Verminderung des unerwünschten Temperaturabfalls wird in der Patentschrift US-4,268,241 beschrieben. Gemäss dieser Schrift wird der vordere, unbeheizte Teil der Düse mit einem wärmeleitenden röhrenförmigen Einsatz versehen. Mit dieser Lösung wird das Problem des Temperaturabfalls ebenfalls vermindert, aber nicht befriedigend gelöst. Der unbeheizte Düsenteil ist in der Düse gemäss US-4,268,241 relativ lang, so dass die Temperatur im unbeheizten Düsenteil zum Anschnitt hin relativ stark abnimmt. Dieser Nachteil ist dadurch bedingt, dass die Heizung mittels einer Schraubenmutter an der Düse befestigt ist. Auch bei dieser Lösung müssen relativ dickwandige Einsätze verwendet werden, was wiederum zu einem unerwünscht grossen Düsendurchmesser führt.

[0010] Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, den

Temperaturabfall in der Spritzgussdüse unter einen kritischen Wert zu verringern und die oben beschriebenen Nachteile bekannter Vorrichtungen zur Spritzgussverarbeitung von Kunststoffen zu beseitigen.

[0011] Die Erfindung löst die Aufgabe durch Einfügen eines oder mehrerer temperaturnausgleichender Elemente in spezieller Anordnung in die Düse, wie in den Patentansprüchen definiert.

[0012] Die erfindungsgemässe Düse sorgt für eine bessere Wärmeverteilung und damit für ein stabileres Temperaturverhalten in der kritischen Zone einer Spritzgussdüse. Sie benützt ein oder mehrere zusätzliche temperaturnausgleichende Elemente, deren Wirkung grundsätzlich auf den drei physikalischen Phänomenen Wärmeleitung, Wärmeisolation und/oder Wärmereflexion beruht. Diese Phänomene können, je nach Ausführungsform, einzeln oder miteinander kombiniert zur Anwendung gebracht werden. Durch Wärmeleitung werden Wärmeverluste ausgeglichen, durch Wärmeisolation bzw. Wärmereflexion werden Wärmeverluste vermindert.

[0013] Die temperaturnausgleichenden Elemente in der erfindungsgemässen Düse zur Spritzgussverarbeitung von Kunststoffen sind zusätzliche Elemente in der Düse, welche die Temperaturdifferenz zwischen dem beheizten Bereich und dem Anschnitt des Düsenkopfes mittels Wärmeleitung, Wärmeisolation und/oder Wärmereflexion verringern. Sie wirken einer Abkühlung der Kunststoffschmelze entgegen und verringern somit den Temperaturabfall in der Kunststoffschmelze zwischen dem beheizten Bereich und dem Anschnitt. Mit anderen Worten: Sie gleichen die Temperatur der Kunststoffschmelze entlang ihres Weges durch die Düse und/oder den Düsenkopf aus.

[0014] In einer bevorzugten Ausführungsform umgeben die temperaturnausgleichenden Elemente im wesentlichen den Durchflusskanal bzw. den Ringspalt, in welchem die Kunststoffschmelze durch die Düse und/oder den Düsenkopf fliesst. Ein temperaturnausgleichendes Element kann beispielsweise als gerader Hohlzylinder oder Rohr ausgebildet sein. Mehrere temperaturnausgleichende Elemente können beispielsweise als Zylinderschalen mit verschiedenen Radien, die coaxial in der Düse und/oder im Düsenkopf angeordnet sind, ausgebildet sein. Eine solche Anordnung kann die temperaturnausgleichende Wirkung in der Düse verstärken.

[0015] Die temperaturnausgleichende Wirkung der temperaturnausgleichenden Elemente beruht, wie oben erwähnt, auf Wärmeleitung, Wärmeisolation und/oder Wärmereflexion. Ein temperaturnausgleichendes Element kann demgemäss wärmeleitende, wärmeisolierende und/oder wärme reflektierende Eigenschaften aufweisen. Ein wärmeleitendes temperaturnausgleichendes Element besteht zumindest teilweise aus einem oder mehreren wärmeleitenden Materialien wie Kupfer, einer Kupferlegierung oder Stahl. Es steht in thermischem Kontakt mit dem beheizten Bereich, nimmt von diesem Wärme auf, leitet sie in Richtung Anschnitt

und gibt sie an die Kunststoffschmelze ab, wodurch es Wärmeverluste ausgleicht. Ein wärmeisolierendes temperaturnausgleichendes Element schirmt das Düseninnere, einen eventuell vorhandenen Torpedo und eventuelle andere temperaturnausgleichende Elemente thermisch gegen aussen ab und vermindert somit durch Wärmeleitung verursachte Wärmeverluste der Kunststoffschmelze. Es kann aus einem wärmeisolierenden Material wie Kunststoff oder Keramik oder auch aus einer Luftschicht bestehen. Ein wärmereflektierendes temperaturnausgleichendes Element reflektiert Wärme ins Düseninnere zurück und vermindert somit durch Wärmestrahlung verursachte Wärmeverluste der Kunststoffschmelze. Es kann beispielsweise aus einer Aluminium- und/oder Chrom-Nickel-Schicht bestehen. In bestimmten Ausführungsformen ist es unter Umständen nicht möglich, exakt zwischen wärmeleitenden, wärmeisolierenden und/oder wärmereflektierenden temperaturnausgleichenden Elementen zu unterscheiden, weil ein temperaturnausgleichendes Element mehrere dieser thermischen Eigenschaften in sich vereinigen kann.

[0016] Ein oder mehrere temperaturnausgleichende Elemente erhöhen die Betriebssicherheit von Spritzgussverarbeitungsanlagen wesentlich. Einerseits verhindern sie unter normalen Betriebsbedingungen das Einfrieren des Schmelzgutes im Anschnitt, andererseits bannen sie die Gefahr des Verbrennens oder Überhitzens des Schmelzgutes durch Vermeidung der Nachregulierung von Hand. Ausserdem ist dank dem oder den temperaturnausgleichenden Elementen die Verarbeitungstemperatur des Schmelzgutes innerhalb eines relativ kleinen Temperaturbereiches definierbar, sodass ein und dieselbe Düse für die Verarbeitung verschiedener Kunststoffe benützt werden kann. Das Fliessverhalten der Kunststoffschmelze im unbeheizten Düsenteil und die Eigenschaften des Produktes sind besser kontrollierbar. Die erfindungsgemässe Vorrichtung ermöglicht überhaupt erst die Verarbeitung von flammgeschützten oder thermisch empfindlichen Kunststoffen oder von Kunststoffen, die ein enges Verarbeitungstemperaturfenster aufweisen. Sie beseitigt auch die oben geschilderten Probleme beim Hochfahren einer Anlage mit in den Heisskanälen eingefrorenem Kunststoff; dadurch werden Betriebsunterbrüche problemlos möglich. Düsen mit temperaturnausgleichenden Elementen können zudem mit kleineren Durchmessern dimensioniert und damit platzsparender eingesetzt werden. Ausserdem können sie bei Bedarf länger als bisher gestaltet werden.

[0017] Im folgenden wird die erfindungsgemässe Düse mit einem oder mehreren temperaturnausgleichenden Elementen anhand von Figuren detailliert beschrieben. Dabei zeigen:

Fig. 1-5 schematische Längsschnitte durch verschiedene Ausführungsformen einer erfindungsgemässen Düse,

Fig. 6 und 7 schematische Querschnitte durch verschiedene Ausführungsformen einer erfindungsgemässen Düse,

Fig. 8 qualitative axiale Temperaturverläufe in einer erfindungsgemässen Düse und in einer Düse gemäss dem Stand der Technik sowie entsprechende schematische Längsschnittzeichnungen und

Fig. 9 qualitative radiale Temperaturverläufe in einer erfindungsgemässen Düse und in einer Düse gemäss dem Stand der Technik sowie entsprechende schematische Querschnittzeichnungen.

[0018] Figur 1 zeigt schematisch einen Teil einer erfindungsgemässen Düse zur Spritzgussverarbeitung von Kunststoffen im Längsschnitt; ein Torpedo, welches ebenfalls zur erfindungsgemässen Düse gehört, ist hier nicht eingezeichnet, um zunächst die Wirkung eines temperaturnausgleichenden Elementes erklären zu können.

[0019] In der Darstellung lassen sich ein beheizter Düsenteil 1 und ein unbeheizter Düsenteil oder Düsenskopf 2 erkennen, ebenso ein Kunststoffformteil 3. Kunststoffschmelze gelangt durch einen Schmelzkanal 4 in einen Düsenskopfvorraum 5. Eine Wärmequelle 6 hält die Temperatur T_H der Schmelze im Düsenskopfvorraum 5 auf einer zeitlich und örtlich konstanten, dem zu verarbeitenden Kunststoff angepassten Temperatur T_H von typischerweise ca. 300 °C. Die Wärmequelle 6 kann als Heizung in Form von Heizbändern ausgebildet sein. Eine direkte Heizung kann bei unbeheizten Düsen auch entfallen; bei einer unbeheizten Düse ist die Wärmequelle 6 ein Verteiler bzw. Heisskanalblock oder ein beheizter Zylinder der Spritzgussmaschine. Vom Düsenskopfvorraum 5 gelangt die Kunststoffschmelze in einen Durchflusskanal 8 und weiter zu einem Anschnitt 12. Durch den Anschnitt 12 wird die Kunststoffschmelze in das Kunststoffformteil 3 gespritzt. Der unbeheizte Düsenteil 2 ist in einem Werkzeug 17 eingetaucht.

[0020] Die bis hierhin beschriebenen Bestandteile sind auch in herkömmlichen Vorrichtungen zur Spritzgussverarbeitung von Kunststoffen zu finden. Das Wesentliche an der vorliegenden Erfindung ist ein temperaturnausgleichendes Element 13, ein zusätzliches Element in spezieller Anordnung in der Düse mit der Aufgabe, den Temperaturabfall der Kunststoffschmelze in der Düse zu minimieren bzw. zu verringern. Das temperaturnausgleichende Element 13 umgibt vorzugsweise den Durchflusskanal 8; im Beispiel von Fig. 1 bildet es sogar die äussere Begrenzung des Durchflusskanals 8. Andere geometrische Anordnungen sind, wie weiter unten gezeigt wird, auch möglich. In Fig. 1 ist nur ein temperaturnausgleichendes Element 13 dargestellt; eine er-

findungsgemässe Düse kann aber auch mehrere temperaturnausgleichende Elemente in spezieller Anordnung beinhalten.

[0021] Das temperaturnausgleichende Element 13 wirkt wärmeleitend, wärmeisolierend und/oder wärme-reflektierend und ist vorzugsweise aus Materialien aufgebaut, welche mindestens eine dieser Eigenschaften in ausgeprägtem Masse aufweisen. Ein wärmeleitendes temperaturnausgleichendes Element 13 steht in thermischem Kontakt mit dem beheizten Bereich der Vorrichtung, in Fig. 1 beispielsweise mit dem beheizten Düsenteil 1 bzw. mit der Heizung 6. So kann es Wärme, angedeutet durch Pfeile 16, vom beheizten Düsenteil 1 aufnehmen und bis zum Anschnitt 12, entlang einer Länge L, leiten. Damit gleicht es Wärmeverluste durch Wärmeleitung aus. Es kann beispielsweise aus Kupfer, einer Kupferlegierung oder Stahl bestehen. Ein wärmeisolierendes temperaturnausgleichendes Element 13 schirmt das Düsenskopfinnere 8 und/oder eventuelle weitere temperaturnausgleichende Elemente gegen aus-
20
25
30
35
40
45
50
55
sen, beispielsweise gegen das Werkzeug 17, ab. Es kann beispielsweise aus einem wärmeisolierenden Material wie Kunststoff, Keramik oder Sinterkeramik bestehen oder auch als Luftschicht oder Vakuumschicht ausgebildet sein. Ein wärme-reflektierendes temperaturnausgleichendes Element reflektiert Wärme, angedeutet durch Pfeile 15, ins Düsenskopfinnere 8 zurück und vermindert somit durch Wärmestrahlung verursachte Wärmeverluste der Kunststoffschmelze. Es kann beispielsweise aus einer Aluminium- und/oder Chrom-Nickel-Schicht bestehen.

[0022] Figur 2 zeigt eine bevorzugte Ausführungsform einer erfindungsgemässen Düse. Die Hauptbestandteile beheizter Düsenteil 1 und unbeheizter Düsenteil oder Düsenskopf 2 wurden schon anlässlich der Fig. 1 erläutert, ebenso das Kunststoffformteil 3, den Schmelzkanal 4, den Düsenskopfvorraum 5, die Heizung 6 und das Werkzeug 17. Zusätzlich ist die in Fig. 2 dargestellte Düse mit einem Torpedo 9 ausgestattet. Der Torpedo 9 wird indirekt durch den beheizten Düsenteil 1 beheizt; Pfeile 10 deuten den entsprechenden Wärmefluss an. Die Kunststoffschmelze gelangt über mehrere Durchlässe 7 zu einem den Torpedo 9 umgebenden Ringspalt 14 und schliesslich an einer Torpedospitze 11 vorbei durch den Anschnitt 12 zum Kunststoffformteil 3.

[0023] In der Ausführungsform von Fig. 2 sind zwei temperaturnausgleichende Elemente vorhanden: ein wärmeleitendes temperaturnausgleichendes Element 13.1 und ein wärmeisolierendes temperaturnausgleichendes Element 13.2. Das wärmeleitende temperaturnausgleichende Element 13.1 steht in thermischem Kontakt mit dem beheizten Düsenteil 1, sodass es Wärme, angedeutet durch Pfeile 16, vom beheizten Düsenteil 1 aufnehmen und bis zum Anschnitt 12, entlang einer Länge L, leiten kann. Das wärmeisolierende temperaturnausgleichende Element 13.2, das beispielsweise eine Luftschicht sein kann, schirmt das Düsenskopfinnere,

d.h. den Torpedo 9 und den Ringspalt 8, sowie das wärmeleitende temperatursgleichende Element 13.1 gegen das Werkzeug 17 ab.

[0024] Das wärmeleitende temperatursgleichende Element 13.1 kann mit mindestens einem wärmeisolierenden Stützelement 18 gegen das Werkzeug 17 abgestützt bzw. geführt oder abgedichtet sein. Das wärmeleitende temperatursgleichende Element 13.1 kann in thermischem Kontakt mit dem Torpedo 9 stehen oder sogar aus dem gleichen Stück gefertigt sein wie der Torpedo 9.

[0025] Eine andere Ausführungsform der erfindungsgemässen Düse zeigt Figur 3. Hier sind fünf temperatursgleichende Elemente vorhanden: zwei wärmeleitende temperatursgleichende Elemente 13.11 und 13.12 sowie drei wärmeisolierende temperatursgleichende Elemente 13.21, 13.22 und 13.23. Die temperatursgleichenden Elemente 13.11, 13.12, 13.21-23 sind im wesentlichen als koaxiale gerade Hohlzylinder oder Rohre um den Durchflussskanal 8 und um ein Düseninnenrohr 19 angeordnet, wobei radial nach aussen jeweils ein wärmeisolierendes auf ein wärmeleitendes temperatursgleichendes Element folgt und umgekehrt.

[0026] Eine solche Anordnung von koaxialen temperatursgleichenden Elementen 13.11, 13.12, 13.21-23 hat sehr gute temperatursgleichende Eigenschaften. Die Temperatur fällt kaskadenartig nach aussen leicht ab. Im Durchflussskanal 8 ist jedoch entlang einer Länge L von bis zu mehreren Zentimetern kaum ein Temperaturabfall zu beobachten. So kann also die Länge des unbeheizten Düsenteils 2 besonders gross gewählt werden, ohne dass ein nennenswerter Temperaturabfall in der Düse auftritt.

[0027] Bei der Ausführungsform von Fig. 3 steht kein temperatursgleichendes Element in Kontakt mit der Kunststoffschmelze. Dies hat den Vorteil, dass die temperatursgleichenden Elemente 13.11, 13.12, 13.21-23 mechanisch nicht stabil und abstrafest sein müssen, dafür in Bezug auf ihre thermischen Eigenschaften optimiert werden können. Das mit der Kunststoffschmelze in Kontakt stehende Düseninnenrohr 19 kann beispielsweise aus Warmarbeitsstahl bestehen, die wärmeleitenden temperatursgleichenden Elemente 13.11 und 13.12 aus einer Kupferlegierung. Die wärmeisolierenden temperatursgleichenden Elemente 13.21-23 können beispielsweise Luftschichten bzw. Luftspalte sein. Der Torpedo 9 kann beispielsweise aus Molybdän bestehen.

[0028] Ein weiterer Vorteil des Ausführungsbeispiels von Fig. 3 ist, dass damit unterschiedliche Temperaturausdehnungen von Düse und Werkzeug 17 ausgeglichen werden können. Die Luftschichten 13.21-23 erlauben nämlich bis zu einem gewissen Masse Verbiegungen der Metallrohre 13.11, 13.12 und ermöglichen damit kleine Verschiebungen der Düse bezüglich des Werkzeuges 17 in radialer Richtung. Die Lösung des Temperaturausdehnungsproblems ist besonders wichtig bei

Multikopf-Düsen.

[0029] Eine weitere Ausführungsform der erfindungsgemässen Düse ist in Fig. 4 dargestellt, aus Symmetriegründen im wesentlichen nur eine Hälfte. Die geometrische Anordnung ist ähnlich wie in Fig. 2. Der wesentliche Unterschied besteht darin, dass die Düse von Fig. 4 eine Kombination eines wärereflektierenden temperatursgleichenden Elementes 13.3 und eines wärmeisolierenden temperatursgleichenden Elementes 13.2 beinhaltet. Weitere, hier nicht dargestellte Kombinationen von wärmeleitenden, wärmeisolierenden bzw. wärereflektierenden temperatursgleichenden Elementen 13.1, 13.2 bzw. 13.3 sind möglich und gehören auch zur Erfindung.

[0030] Die Figuren 5-7 befassen sich mit der geometrischen Form der temperatursgleichenden Elemente; ihre innere Struktur, Beschaffenheit und physikalische Funktionsweise spielt dabei eine untergeordnete Rolle. In den Figuren 1-4 haben die temperatursgleichenden Elemente 13 bzw. 13.1, 13.2 bzw. 13.11, 13.12, 13.21-23 die Form von geraden Hohlzylindern oder Rohren. Dies muss nicht notwendigerweise so sein; aus thermo- oder hydrodynamischen Erwägungen könnten sich andere Formen als vorteilhafter erweisen. Ein Beispiel dazu gibt die Figur 5. Hier hat das wärmeleitende temperatursgleichende Element 13.1 die Form eines hohlen geraden Kegelstumpfes, der nach unten zusammenläuft. Im oberen Teil der Düse wird so ein "Reservoir" gebildet.

[0031] Die Figuren 6 und 7 zeigen schematische Querschnitte durch erfindungsgemässe Düsen. Figur 6 zeigt einen Querschnitt durch die in Fig. 2 mit VI-VI bezeichnete Ebene. Die temperatursgleichenden Elemente 13.1 und 13.2 haben im Querschnitt die Form von konzentrischen Kreisingen mit verschiedenen Radien. Figur 7 zeigt einen Querschnitt durch die in Fig. 3 mit VII-VII bezeichnete Ebene. Die temperatursgleichenden Elemente 13.11, 13.12, 13.21-23 haben im Querschnitt die Form von konzentrischen Kreisingen mit verschiedenen Radien. Kombinationen der gezeigten Beispiele und weitere, auch nicht kreissymmetrische geometrische Querschnittformen der temperatursgleichenden Elemente sind natürlich möglich.

[0032] Die Figuren 8 und 9 befassen sich mit Temperaturverläufen in der Düse. Als Beispiel wird eine erfindungsgemässe Düse mit einem wärmeleitenden temperatursgleichenden Element 13.1, einem wärmeisolierenden temperatursgleichenden Element 13.2 und einem Torpedo 9, wie in den Figuren 2 und 6, betrachtet. Wenn das oder die temperatursgleichenden Elemente eine andere physikalische Wirkungsweise besitzen, wenn sie eine andere als die hier dargestellte geometrische Form haben oder wenn der Torpedo 9 fehlt, so können sich die Temperaturverläufe geringfügig verändern. Die vorteilhafte Wirkung der temperatursgleichenden Elemente bleibt aber dieselbe: möglichst gute Erhaltung der Schmelzguttemperatur gegen den Anschnitt 12 hin.

[0033] In Fig. 8 werden qualitative axiale Temperaturverläufe mit temperaturnausgleichenden Elementen und ohne temperaturnausgleichende Elemente betrachtet. Auch der dazugehörige Längsschnitt durch die Düse ist schematisch dargestellt, wobei die Situation mit temperaturnausgleichenden Elementen in der oberen und die Situation ohne temperaturnausgleichende Elemente in der unteren Längsschnitthälfte dargestellt ist. Es bezeichnen, jeweils als Funktion der Ortskoordinate x :

- $T_{A+}(x)$ die Torpedotemperatur entlang dem Schnitt A mit temperaturnausgleichenden Elementen 13.1, 13.2,
- $T_{A-}(x)$ die Torpedotemperatur entlang der Linie A ohne temperaturnausgleichende Elemente,
- $T_B(x)$ die Temperatur an der Innenseite des innersten temperaturnausgleichenden Elementes 13.1 entlang der Linie B und
- $T_C(x)$ die Schmelzguttemperatur entlang der Linie C ohne temperaturnausgleichende Elemente.

[0034] Im Düsenkopfvorraum 5 hält die Heizung 6 alle Elemente und die Kunststoffschmelze auf der Temperatur T_H von typischerweise 300 °C. Ohne temperaturnausgleichendes Element nimmt die Torpedotemperatur $T_{A-}(x)$ wegen Wärmeverlusten ins Werkzeug 17 mit einer typischen Temperatur von 100 °C mit wachsendem x ab bis zum Wert $T_{A-}(L)$ ($< T_H$) bei der Torpedospitze 11. Das Schmelzgut erleidet ohne temperaturnausgleichende Elemente noch grössere Wärmeverluste, so dass seine Temperatur $T_C(L)$ beim Anschnitt 12 wesentlich niedriger ist als $T_{A-}(L)$.

[0035] Mit temperaturnausgleichenden Elementen hingegen nimmt die Torpedotemperatur $T_{A+}(x)$ mit wachsendem x nur schwach ab bis zum Wert $T_{A+}(L)$ ($> T_{A-}(L)$) bei der Torpedospitze 11. Auch die Temperatur $T_B(x)$ an der Innenseite des innersten temperaturnausgleichenden Elementes 13.1 nimmt mit wachsendem x ab, aber weniger stark als $T_C(x)$, denn das temperaturnausgleichende Element 13.1 ist ein guter Wärmeleiter und steht in thermischem Kontakt mit dem beheizten Düsenteil 1. Berechnungen und Erfahrungen aus der Praxis bestätigen die intuitive Vermutung, dass für die vorliegende Anordnung die Temperatur $T_B(x)$ an der Innenseite des temperaturnausgleichenden Elementes 13.1 ungefähr gleich $T_{A+}(x)$ ist. Zusammenfassend lassen sich also folgende Beziehungen zwischen den betrachteten Temperaturen aufstellen:

$$T_H > T_{A+}(L) > T_{A-}(L) = T_B(L) > T_C(L).$$

[0036] Die Schmelzguttemperatur $T_S(x)$ liegt in der Situation mit temperaturnausgleichenden Elementen zwischen $T_{A+}(x)$ und $T_B(x)$:

$$T_{A+}(x) \geq T_S(x) \geq T_B(x).$$

[0037] In Figur 9 werden qualitative radiale Temperaturverläufe an einem festen Ort x_0 betrachtet, wobei $0 < x_0 \leq L$ gilt; Abszisse ist der Radius r . Auch der dazugehörige Querschnitt durch die Düse ist schematisch gezeigt. Die Situation mit temperaturnausgleichenden Elementen ist in der linken und die Situation ohne temperaturnausgleichende Elemente in der rechten Bildhälfte dargestellt. Die Buchstaben A, B und C entsprechen den in Fig. 8 definierten Linien. Mit temperaturnausgleichenden Elementen und ohne temperaturnausgleichende Elemente nimmt die Temperatur nach aussen bis zur Werkzeugtemperatur T_w ab. Wiederum wird hier die vorteilhafte Wirkung der temperaturnausgleichenden Elemente ersichtlich: Sie bewirken, dass die Schmelzguttemperatur $T_S(x_0)$ und die Torpedotemperatur $T_{A+}(x_0)$ höher sind als ohne temperaturnausgleichende Elemente. Wie schon anlässlich der Fig. 8 diskutiert, ist die Temperatur $T_B(x_0)$ an der Innenseite des innersten temperaturnausgleichenden Elementes 13.1 ungefähr gleich der Torpedotemperatur $T_{A-}(x_0)$ ohne temperaturnausgleichende Elemente. Die Schmelzguttemperatur $T_S(x_0)$ ist mit temperaturnausgleichendem Element höher als $T_B(x_0)$, ohne temperaturnausgleichendes Element niedriger als $T_{A-}(x_0)$. Es lassen sich also folgende Beziehungen zwischen den betrachteten Temperaturen aufstellen:

$$T_{A+}(x_0) > T_{A-}(x_0) = T_B(x_0) > T_C(x_0) > T_w.$$

[0038] Die Schmelzguttemperatur $T_S(x_0)$ liegt in der Situation mit temperaturnausgleichenden Elementen zwischen $T_{A+}(x_0)$ und $T_B(x_0)$:

$$T_{A+}(x_0) \geq T_S(x_0) \geq T_B(x_0).$$

[0039] Auch hier müssten die Temperaturverläufe für eine andere Anordnung von temperaturnausgleichenden Elementen leicht angepasst werden; an den Grundaussagen ändert sich aber nichts.

Patentansprüche

1. Werkzeugdüse zur Spritzgussverarbeitung von Kunststoffen, mit einem von einer Wärmequelle (6) beheizten Düsenteil (1), einem unbeheizten Düsenteil (2), einem Anschnittbereich, mindestens einem Durchflussskanal (8) oder Ringspalt (14) für den Transport von Schmelzgut von der Wärmequelle (6) zum Anschnittbereich, einem Wärmeleitortpedo (9) und mindestens einem temperaturnausgleichenden Element (13, 13.1, 13.11, 13.12), wobei zwecks Verringerung der Differenz zwischen der Temperatur des Schmelzgutes im Bereich der Wärmequelle (6) und der Temperatur des Schmelzgutes im Anschnittbereich der unbeheizte Düsenteil (2) eine derartige äussere Form und Abmessung aufweist,

- dass im wesentlichen der ganze unbeheizte Düsen-
 teil (2) in ein Werkzeug (17) eintauchbar ist und die
 Wärmequelle (6) in eingetauchter Position unmittel-
 bar an das Werkzeug (17) angrenzt, sich minde-
 stens ein temperatenausgleichendes Element (13,
 13.1, 13.11) in direktem Berührungskontakt mit der
 Wärmequelle (6) befindet, das mindestens eine
 temperatenausgleichende Element (13, 13.1, 13.11,
 13.12) entlang dem Durchflusskanal (8) oder Ring-
 spalt (14) von der Wärmequelle (6) in Richtung An-
 schnittbereich führt und das mindestens eine tem-
 peratenausgleichende Element (13, 13.1, 13.11,
 13.12) Wärme von der Wärmequelle (6) in Richtung
 Anschnittbereich leitet, so dass durch die Kombina-
 tion des mindestens einen temperatenausgleichenden
 Elementes (13, 13.1, 13.11, 13.12) mit dem
 Wärmeleittorpedo (9) thermische Randbedingun-
 gen für das Schmelzgut geschaffen werden, welche
 einer Abkühlung des Schmelzgutes entgegenwir-
 ken.
2. Düse nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**,
 dass das temperatenausgleichende Element (13,
 13.1, 13.11) zumindest teilweise aus einem wärme-
 leitenden Material besteht und derart angeordnet
 ist, dass durch dieses temperatenausgleichende
 Element (13, 13.1, 13.11) Wärme (16) von der Wär-
 mequelle (6) aufnehmbar und in Richtung An-
 schnittbereich leitbar ist.
3. Düse nach Anspruch 2, **dadurch gekennzeichnet**,
 dass das temperatenausgleichende Element (13,
 13.1, 13.11) zumindest teilweise aus Kupfer, Kup-
 ferlegierungen oder Stahl hergestellt ist.
4. Düse nach einem der Ansprüche 1-3, **dadurch ge-
 kennzeichnet**, dass das wärmeleitende tempera-
 turausgleichende Element (13.1) in Kontakt mit
 dem Wärmeleittorpedo (9) steht.
5. Düse nach einem der Ansprüche 1-4, **gekenn-
 zeichnet durch** mindestens ein weiteres tempera-
 turausgleichendes Element (13.12, 13.2, 13.21-23,
 13.3), welches die Differenz zwischen der Tempe-
 ratur des Schmelzgutes im Bereich der Wärmequel-
 le (6) und der Temperatur des Schmelzgutes im An-
 schnittbereich unter Ausnützung von Wärmelei-
 tung, Wärmeisolation und/oder Wärmereflexion
 verringert.
6. Düse nach einem der Ansprüche 1-5, **dadurch ge-
 kennzeichnet**, dass das mindestens eine tempe-
 ratenausgleichende Element (13, 13.1-3, 13.11,
 13.12, 13.21-23) im wesentlichen um den minde-
 stens einen Durchflusskanal (8) oder Ringspalt (14)
 angeordnet ist.
7. Düse nach Anspruch 6, **dadurch gekennzeichnet**,
 dass ein innerstes temperatenausgleichendes Ele-
 ment (13.1) zumindest teilweise die äussere Be-
 grenzung des Durchflusskanals (8) oder Ringspal-
 tes (14) bildet.
8. Düse nach Anspruch 6, **dadurch gekennzeichnet**,
 dass sich zwischen dem mindestens einen tempe-
 ratenausgleichenden Element (13.11, 13.12,
 13.21-23) und dem Durchflusskanal (8) oder Ring-
 spalt (14) mindestens ein Düseninnenrohr (19) be-
 findet.
9. Düse nach einem der Ansprüche 6-8, **dadurch ge-
 kennzeichnet**, dass mindestens ein temperat-
 ausgleichendes Element (13, 13.1-3, 13.11, 13.12,
 13.21-23) die Form eines geraden Hohlzylinders
 aufweist.
10. Düse nach Anspruch 9, **dadurch gekennzeichnet**,
 dass alle temperatenausgleichenden Elemente
 (13.1-3, 13.11, 13.12, 13.21-23) als koaxiale gerade
 Hohlzylinder mit verschiedenen Radien ausgebil-
 det sind.
11. Düse nach einem der Ansprüche 5-10, **dadurch
 gekennzeichnet**, dass mindestens ein temperat-
 ausgleichendes Element (13.2) zumindest teilwei-
 se aus einem wärmeisolierenden Material besteht
 und dadurch wärmeisolierende Eigenschaften auf-
 weist.
12. Düse nach Anspruch 11, **dadurch gekennzeichnet**,
 dass das mindestens eine wärmeisolierende
 temperatenausgleichende Element (13.2) eine Luft-
 schicht oder eine Vakuumschicht ist oder zumindest
 teilweise aus Kunststoff, Keramik oder Sinterkera-
 mik hergestellt ist.
13. Düse nach einem der Ansprüche 5-12, **dadurch
 gekennzeichnet**, dass mindestens ein temperat-
 ausgleichendes Element (13.3) zumindest teilwei-
 se aus einem wärmereflektierenden Material be-
 steht und dadurch wärmereflektierende Eigen-
 schaften aufweist.
14. Düse nach einem der Ansprüche 1-13, **dadurch
 gekennzeichnet**, dass mindestens ein temperat-
 ausgleichendes Element (13.1) mit mindestens ei-
 nem wärmeisolierenden Stützelement (18) gegen
 ein das temperatenausgleichende Element (13.1)
 umgebende Werkzeug (17) abgestützt, geführt
 oder abgedichtet ist.
15. Düse nach einem der Ansprüche 1-14, **dadurch
 gekennzeichnet**, dass der Wärmeleittorpedo (9) in
 der Düse dadurch gehalten wird, dass er zwischen
 zwei Teilen (19) der Düse eingeklemmt ist.

Claims

1. 1. Mould nozzle for the injection moulding of plastics, having a nozzle part (1) heated by a heat source (6), an unheated nozzle part (2), a feed orifice area, at least one flow channel (8) or annular slot (14) for conveying molten material from the heat source (6) to the feed orifice area, a heat conducting torpedo (9) and at least one temperature-compensating element (13, 13.1, 13.11, 13.12), in which for reducing the difference between the temperature of the molten material in the vicinity of the heat source (6) and the temperature of the molten material in the feed orifice area the unheated nozzle part (2) has an external shape and size such that substantially the entire unheated nozzle part (2) can be immersed in a mould (7) and the heat source (6) in the immersed position is directly adjacent to the mould (17), at least one temperature-compensating element (13, 13.1, 13.11) is in direct contact with the heat source (6), that at least one temperature-compensating element (13, 13.1, 13.11, 13.12) is guided along the flow channel (8) or annular slot (14) from the heat source (6) in the direction of the feed orifice area and that at least one temperature-compensating element (13, 13.1, 13.11, 13.12) conducts heat from the heat source (6) in the direction of the feed orifice area, so that through the combination of the at least one temperature-compensating element (13, 13.1, 13.11, 13.12) with the heat conducting torpedo (9) thermal constraints for the molten material are created, which counteract a cooling of the molten material.
2. 2. Nozzle according to claim 1, characterized in that the temperature-compensating element (13, 13.1, 13.11) is at least partly made from a heat conducting material and is positioned in such a way that through said temperature-compensating element (13, 13.1, 13.11) heat (16) can be absorbed by the heat source (6) and conducted in the direction of the feed orifice area.
3. 3. Nozzle according to claim 2, characterized in that the temperature-compensating element (13, 13.1, 13.11) is at least partly made from copper, copper alloys or steel.
4. 4. Nozzle according to one of the claims 1 to 3, characterized in that the heat conducting, temperature-compensating element (13.1) is in contact with the heat conducting torpedo (9).
5. 5. Nozzle according to one of the claims 1 to 4, characterized by at least one further temperature-compensating element (13.12, 13.2, 13.21-23, 13.3), which reduces the difference between the temperature of the molten material in the vicinity of the heat source (6) and the temperature of the molten material in the feed orifice area, whilst utilizing heat conduction, heat insulation and/or heat reflection.
6. 6. Nozzle according to one of the claims 1 to 5, characterized in that the at least one temperature-compensating element (13, 13.1-3, 13.11, 13.12, 13.21-23) is essentially arranged around the at least one flow channel (8) or annular slot (14).
7. 7. Nozzle according to claim 6, characterized in that an innermost, temperature-compensating element (13.1) at least partly forms the outer boundary of the flow channel (8) or annular slot (14).
8. 8. Nozzle according to claim 6, characterized in that between the at least one temperature-compensating element (13.11, 13.12, 13.21-23) and the flow channel (8) or annular slot (14) is provided at least one nozzle inner tube (19).
9. 9. Nozzle according to one of the claims 6 to 8, characterized in that at least one temperature-compensating element (13, 13.1-3, 13.11, 13.12, 13.21-23) is in the form of a straight hollow cylinder.
10. 10. Nozzle according to claim 9, characterized in that all temperature-compensating elements (13.1-3, 13.11, 13.12, 13.21-23) are constructed as coaxial straight hollow cylinders with different radii.
11. 11. Nozzle according to one of the claims 5 to 10, characterized in that at least one temperature-compensating element (13.2) is at least partly made from a heat insulating material and consequently has heat insulating characteristics.
12. 12. Nozzle according to claim 11, characterized in that at least one heat insulating, temperature-compensating element (13.2) is an air layer or a vacuum layer or is at least partly made from plastic, ceramic or sintered ceramic.
13. 13. Nozzle according to one of the claims 5 to 12, characterized in that at least one temperature-compensating element (13.3) is at least partly made from a heat reflecting material and consequently has heat reflecting characteristics.
14. 14. Nozzle according to one of the claims 1 to 13, characterized in that at least one temperature-compensating element (13.1) is supported, guided or sealed with at least one heat insulating support element (18) against a mould (17) surrounding the temperature-compensating element (13.1).
15. 15. Nozzle according to one of the claims 1 to 14, characterized in that the heat conducting torpedo (9) is

retained in the nozzle in that it is jammed between two nozzle parts (19).

Revendications

1. Buse d'outil pour le traitement de moulage par injection de plastiques, avec une partie de buse (1) chauffée par une source de chaleur (6), une partie de buse (2) non chauffée, une zone du point d'injection, au moins un canal d'écoulement (8) ou fente annulaire (14) pour le transport de matière à fondre de la source de chaleur (6) à la zone du point d'injection, une torpille de transfert de chaleur (9) et au moins un élément d'équilibrage de température (13, 13.1, 13.11, 13.12), la partie de buse (2) non chauffée présentant une forme externe et une dimension pour la réduction de la différence entre la température de la matière à fondre dans la zone de la source de chaleur (6) et la température de la matière à fondre dans la zone du point d'injection, de telle façon que sensiblement toute la partie de buse (2) non chauffée peut être immergée dans un outil (17) et la source de chaleur (6) est contiguë directement à l'outil dans la position immergée, au moins un élément (13, 13.1, 13.11) d'équilibrage de température se trouvant en contact fortuit direct avec la source de chaleur (6), le au moins un élément d'équilibrage de température (13, 13.1, 13.11, 13.12) longeant le canal d'écoulement (8) ou la fente annulaire (14) en allant de la source de chaleur (6) en direction de la zone du point d'injection et le au moins un élément (13, 13.1, 13.11, 13.12) d'équilibrage de température guidant la chaleur de la source de chaleur (6) en direction de la zone du point d'injection, de sorte que la combinaison de au moins un élément d'équilibrage de température (13, 13.1, 13.11, 13.12) avec la torpille de transfert de chaleur (9) crée des conditions aux limites thermiques pour la matière à fondre qui s'opposent à un refroidissement de la matière à fondre.
2. Buse selon la revendication 1, caractérisée en ce que l'élément (13, 13.1, 13.11) d'équilibrage de température est au moins partiellement à base d'un matériau thermoconducteur et est disposé de telle façon que, grâce à cet élément d'équilibrage de température (13, 13.1, 13.11), de la chaleur (16) peut être absorbée par la source de chaleur (6) et peut être dirigée en direction de la zone du point d'injection.
3. Buse selon la revendication 2, caractérisée en ce que l'élément d'équilibrage de température (13, 13.1, 13.11) est fabriqué au moins partiellement à base de cuivre, d'alliages de cuivre ou d'acier.
4. Buse selon l'une quelconque des revendications 1

à 3, caractérisée en ce que l'élément (13.1) thermoconducteur d'équilibrage de température est en contact avec la torpille de transfert de chaleur (9).

5. Buse selon l'une quelconque des revendications 1 à 4, caractérisée par au moins un autre élément (13.12, 13.2, 13.21-23, 13.3) d'équilibrage de température, lequel réduit la différence entre la température de la matière à fondre dans la zone de la source de chaleur (6) et la température de la matière à fondre dans la zone du point d'injection en utilisant la conduction thermique, l'isolation thermique et/ou la réflexion thermique.
6. Buse selon l'une quelconque des revendications 1 à 5, caractérisée en ce que le au moins un élément (13, 13.1-3, 13.11, 13.12, 13.21-23) d'équilibrage de température est disposé essentiellement autour du au moins un canal d'écoulement (8) ou une fente annulaire (14).
7. Buse selon la revendication 6, caractérisée en ce qu'un élément (13.1) très interne d'équilibrage de température forme au moins partiellement la limite extérieure du canal d'écoulement (8) ou de la fente annulaire (14).
8. Buse selon la revendication 6, caractérisée en ce qu'au moins un tube intérieur de buse (19) se trouve entre le au moins un élément (13.11, 13.12, 13.21-23) d'équilibrage de température et le canal d'écoulement (8) ou la fente annulaire (14).
9. Buse selon l'une quelconque des revendications 6 à 8, caractérisée en ce qu'au moins un élément (13, 13.1-3, 13.11, 13.12, 13.21-23) d'équilibrage de température présente la forme d'un cylindre creux droit.
10. Buse selon la revendication 9, caractérisée en ce que tous les éléments (13.1-3, 13.11, 13.12, 13.21-23) d'équilibrage de température sont réalisés comme des cylindres creux droits coaxiaux avec différents rayons.
11. Buse selon l'une quelconque des revendications 5-10, caractérisée en ce qu'au moins un élément (13.2) d'équilibrage de température est à base au moins partiellement d'un matériau thermoisolant et présente ainsi des propriétés thermoisolantes.
12. Buse selon la revendication 11, caractérisée en ce que le au moins un élément (13.2) thermoisolant d'équilibrage de température est une couche d'air ou une couche de vide ou est à base au moins partiellement de plastique, de céramique ou de céramique de frittage.

13. Buse selon l'une quelconque des revendications 5 à 12, caractérisée en ce qu'au moins un élément (13.3) d'équilibrage de température est à base au moins partiellement d'un matériau réflecteur de chaleur et présente ainsi des propriétés de réflexion de chaleur. 5

14. Buse selon l'une quelconque des revendications 1 à 13, caractérisée en ce qu'au moins un élément (13.1) d'équilibrage de température avec au moins un élément de support (18) thermoisolant est soutenu, guidé ou rendu étanche par rapport à un outil (17) entourant l'élément (13.1) d'équilibrage de température. 10 15

15. Buse selon l'une quelconque des revendications 1 à 14, caractérisée en ce que la torpille de transfert de chaleur (9) est supportée dans la buse de telle façon qu'elle est bloquée entre deux parties (19) de la buse. 20

25

30

35

40

45

50

55

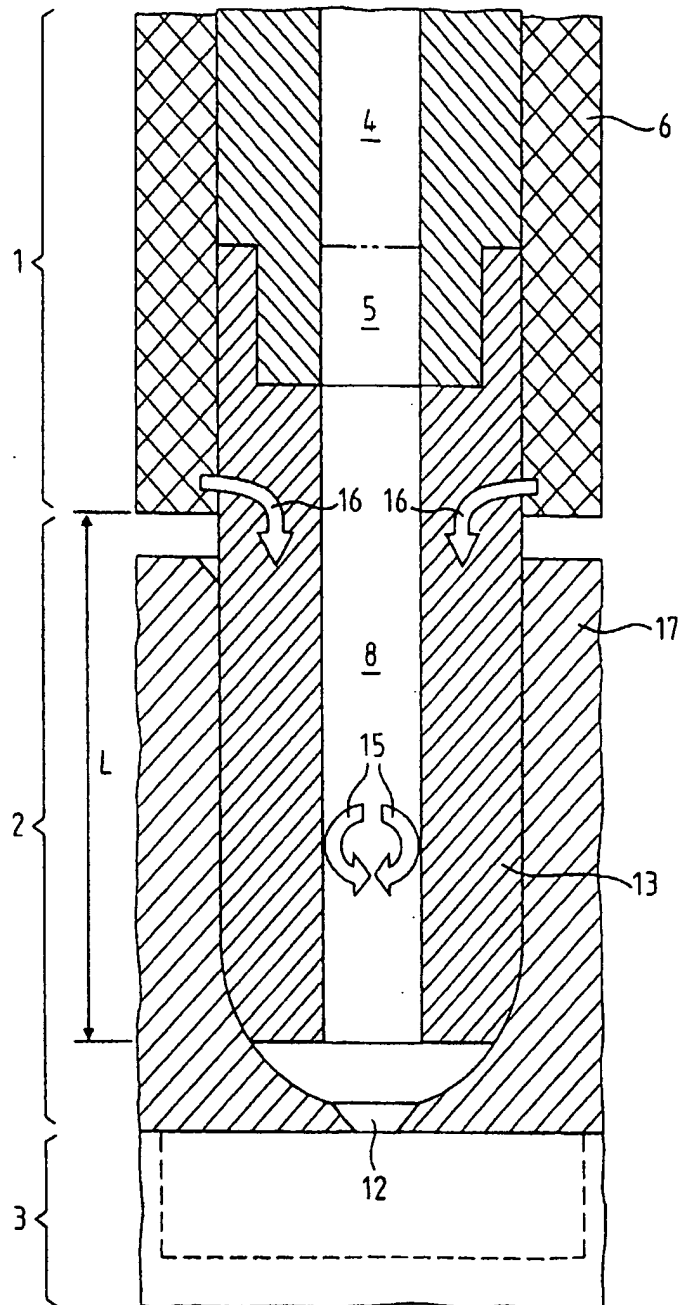


FIG. 1

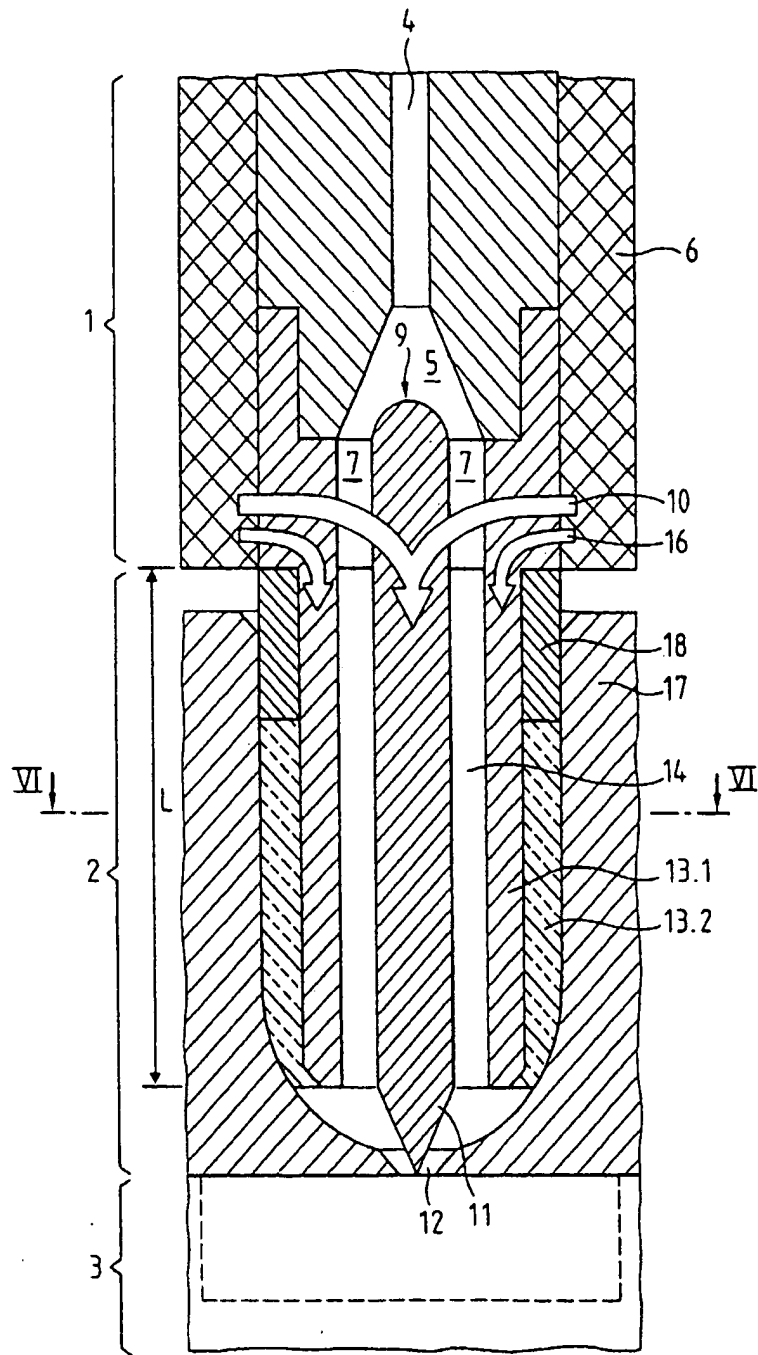


FIG. 2

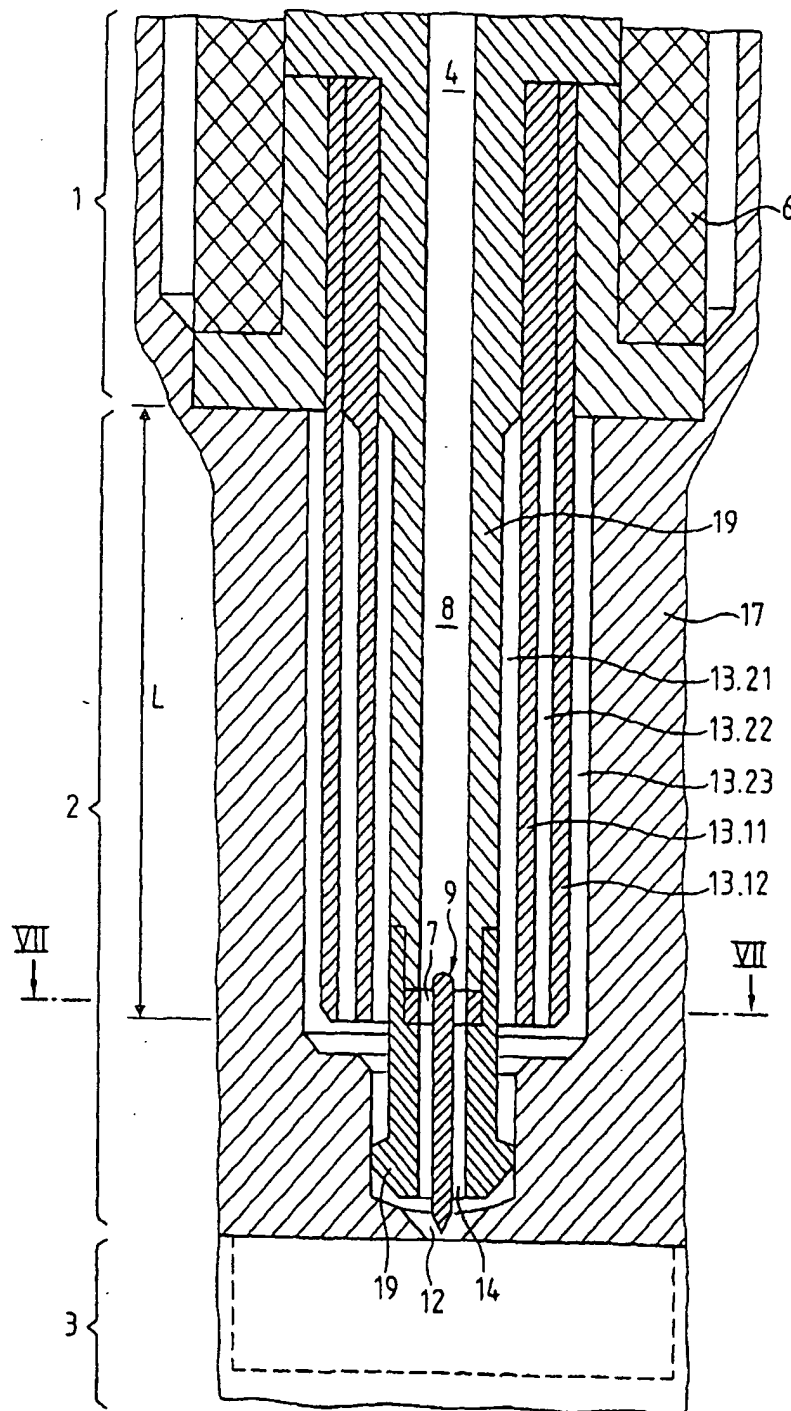
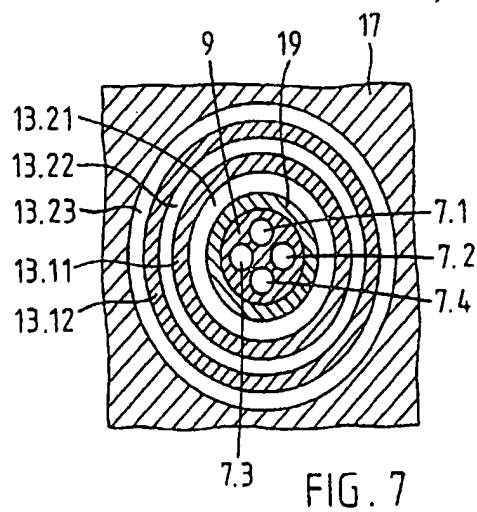
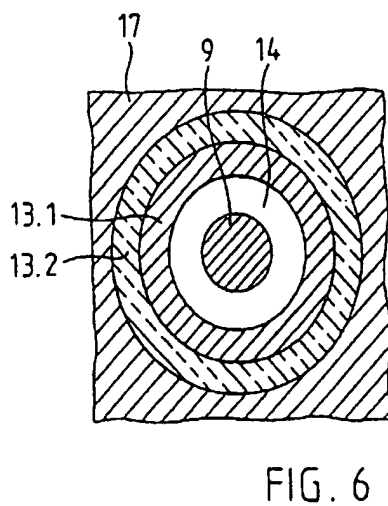
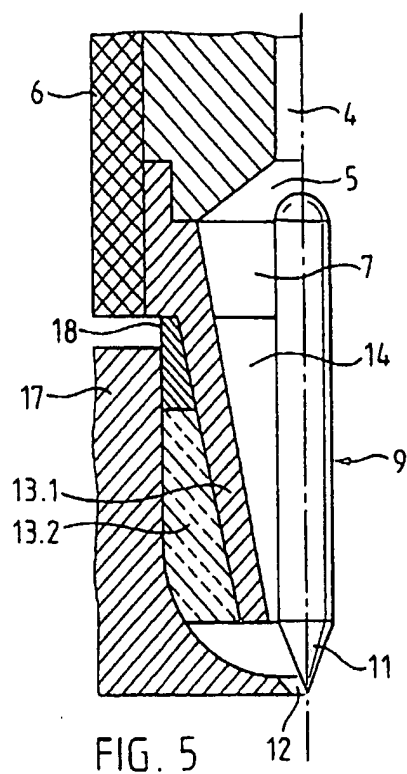
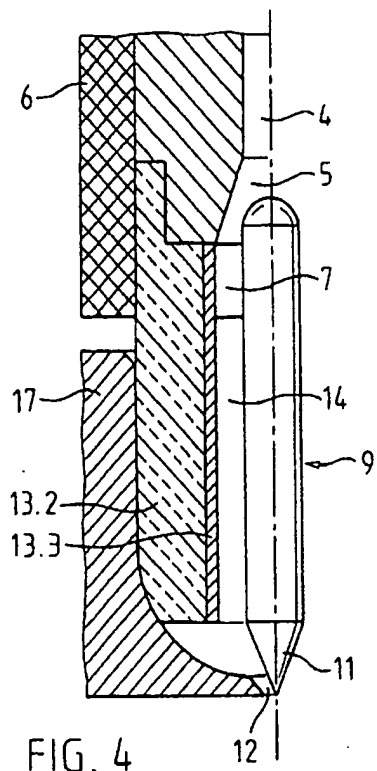


FIG. 3



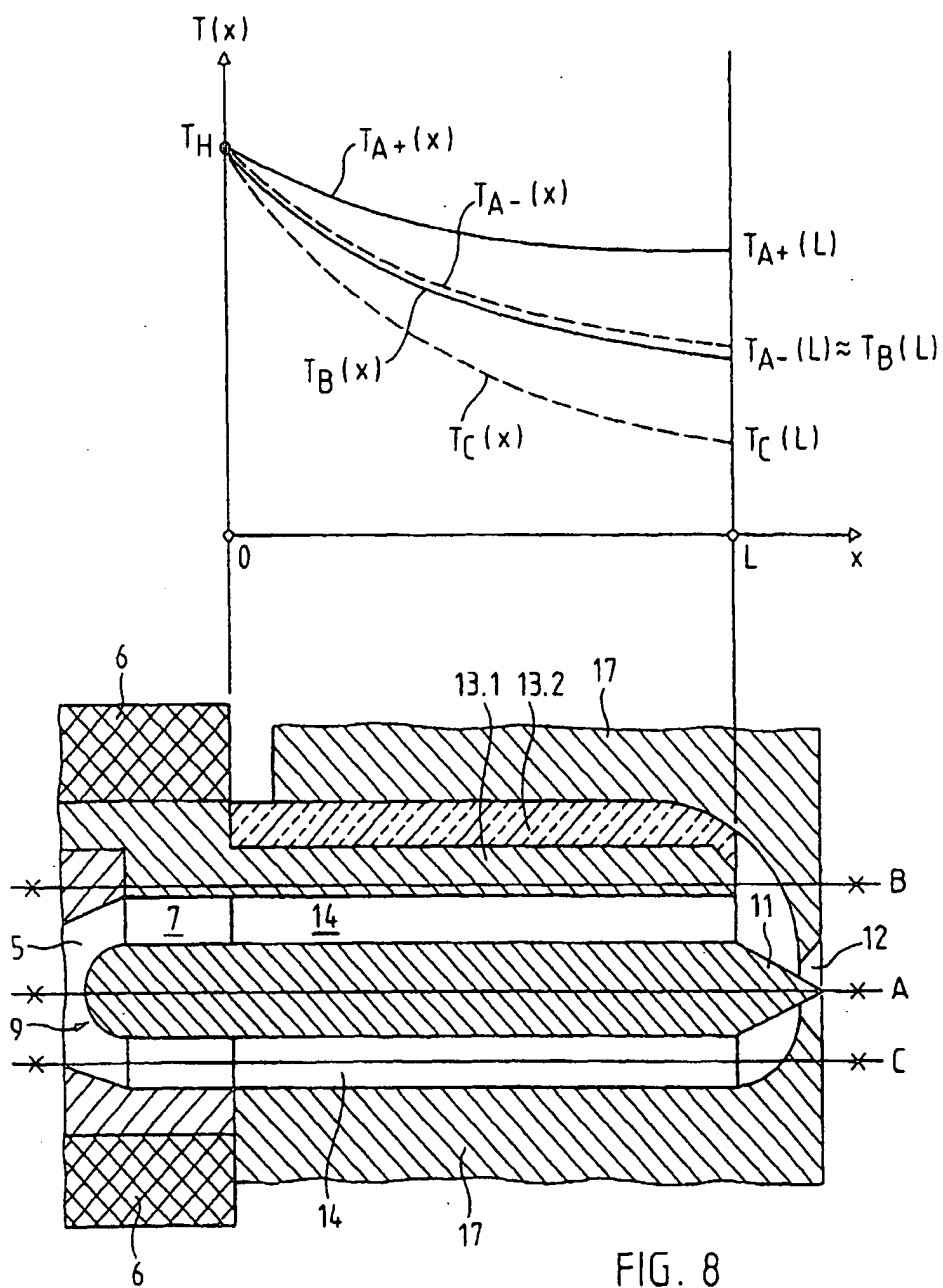


FIG. 8

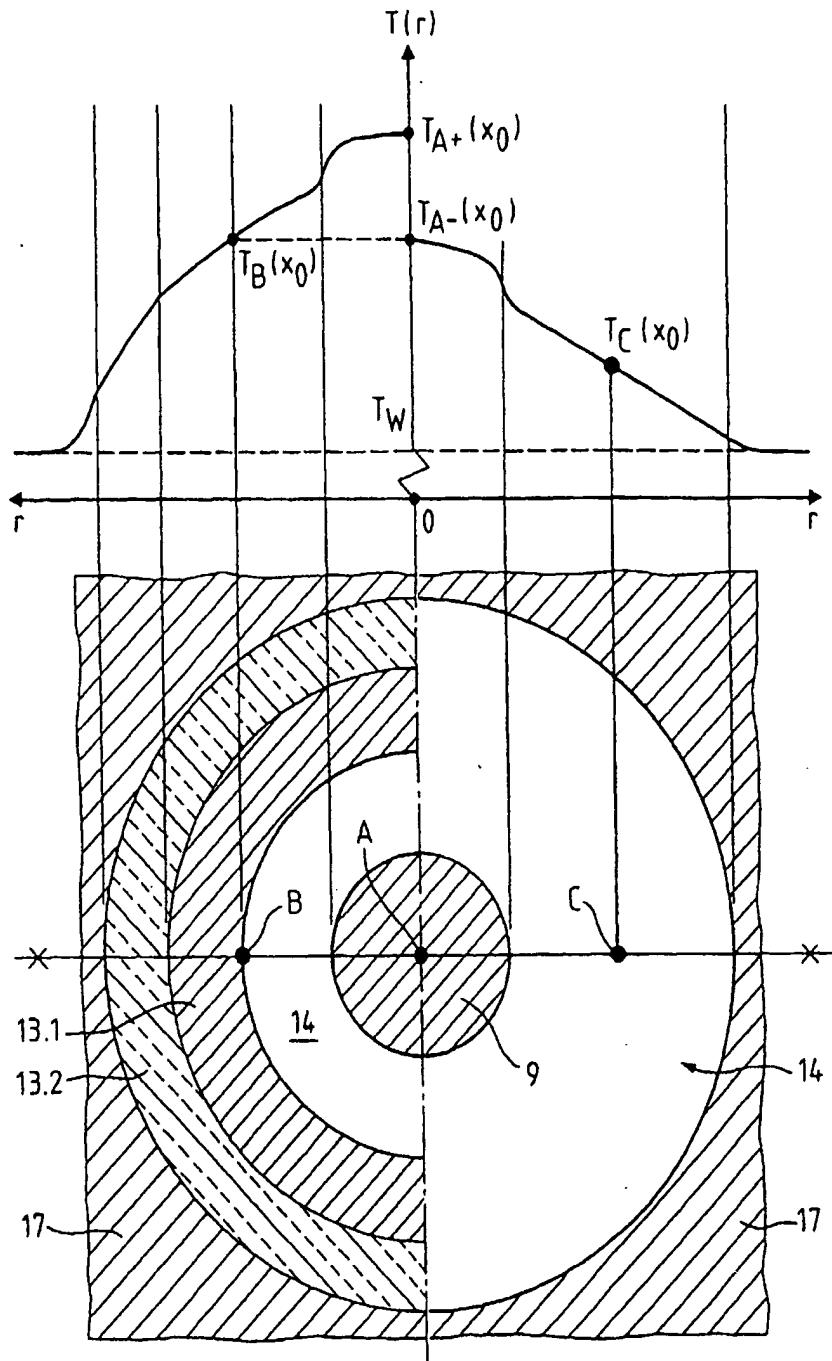


FIG. 9

TRANSLATION INTO ENGLISH OF:

Description of European Patent Specification

EP 0 835 176 B1

[0001] The present invention refers to a nozzle for the injection molding of plastics.

[0002] In an injection molding machine, plastic granules are normally first heated and liquefied to obtain a plastic melt. The plastic melt passes through a nozzle via a feed orifice at the nozzle head to a plastic molding. The nozzle has a heat source; the heat source can transmit heat to the nozzle, either as a direct heater on the nozzle body or indirectly by means of heat conduction from other parts of the apparatus. Unheated nozzles absorb heat from a manifold or hot runner block or from a heated cylinder of the injection molding machine.

[0003] A problem arising in such nozzles is always the temperature drop in the unheated nozzle part. In the area of the heat source, the temperature of the plastic melt is high, substantially equal to that of the heat source. On account of heat losses due to heat conduction, convection and radiation, however, the temperature of the plastic melt decreases with a rising distance from the heated area. At the feed orifice of the nozzle head, it may be substantially lower than in the heated area.

[0004] The temperature drop within the nozzle may lead to fatal interference with the whole processing sequence. As soon as the temperature of the plastic melt is below the crystallization melt point of the plastic, the molten material freezes, and the nozzle becomes inoperative. If the plant operator wishes to prevent or undo such a situation by raising the heating power, it may happen that the molten material gets damaged due to overheating in the heated area.

[0005] Apart from such interference, conventional injection molding nozzles have further drawbacks. The above-described problems make the operation and monitoring of the system personnel-intensive. Every plastic material can only be processed within a specific temperature window. That is why the nozzle must ideally be dimensioned for a specific plastic material in such a way that at its input the maximum processing temperature is not exceeded and at its output the minimum processing temperature is not fallen below. Hence, a processing of different plastics with the same nozzle may pose problems. Even if a specific nozzle observes the temperature range required for a specific plastic, a large temperature drop during processing may nevertheless have an adverse effect on both the flow properties of the plastic melt in the nozzle and the properties of the product. A renewed start of the system after a freezing of the plastic material in the nozzle may pose problems because during the heating-up operation the plastic material is already molten in the heated area, but may still be solid in the feed orifice area.

[0006] These drawbacks can be prevented in part when the nozzle is heated directly. As a consequence, however, other drawbacks must be accepted. The heater, mostly in the form of heater bands, the thermo-sensor needed for control and the necessary electrical lines and contacts are prone to failure. Moreover, they require a lot of space in the immersion area.

[0007] For attenuating the above-described problems a hot runner system with an indirectly heated heat-conducting torpedo is known, for instance, from the informative publication "Technische Kunststoffe: Berechnen – Gestalten – Anwenden. C.2.1 Heißkanalsystem indirekt beheizter Wärmeleittorpedo" of Hoechst AG, issued 1982, 4th edition. In such a hot runner system, a "heat-conducting torpedo", hereinafter called "torpedo", is positioned in the unheated nozzle part. Said torpedo is essentially a rod, which is flown around by the plastic melt, in the unheated nozzle part. It has a high thermal contact with the heated nozzle body and a high thermal conductivity. Thanks to these properties the torpedo transmits heat from the heated nozzle part

into the feed orifice area and ensures that the molding material stays molten up to and into the feed orifice area.

[0008] Although the temperature drop in the unheated nozzle part can be reduced slightly with the torpedo, this reduction is in general not sufficient to eliminate most of the above-described drawbacks. The torpedo can also not prevent a situation where a lot of heat flows off from the plastic melt to the outside into the injection mold. Although it supplies further heat through the middle of the channel, where the plastic melt flows, a great part of said heat is lost to the outside in an unhindered way. Furthermore, calculations show that thick-walled torpedoes and broad flow channels are needed for reducing the temperature drop. This has the effect that the unheated nozzle part has a relatively large diameter and occupies a lot of space.

[0009] Another technical measure for reducing the undesired temperature drop is described in patent specification US-4,268,241. According to this publication the unheated front part of the nozzle is provided with a heat-conducting tubular insert. This solution also mitigates the problem of a drop in temperature, but not in a satisfactory way. The unheated nozzle part is relatively long in the nozzle according to US-4,268,241, so that the temperature in the unheated nozzle part to the feed orifice decreases relatively rapidly. This drawback is due to the fact that the heater is secured by means of a screw nut to the nozzle. In this solution, too, relatively thick-walled inserts must be used, which in turn leads to an undesired large nozzle diameter.

[0010] It is the object of the present invention to reduce the drop in temperature in the injection molding nozzle below a critical value and to eliminate the above-described drawbacks of known devices for the injection molding of plastics.

[0011] The invention achieves this object by inserting one or several temperature-compensating elements in a special arrangement into the nozzle, as defined in the patent claims.

[0012] The nozzle according to the invention ensures a better heat distribution and thus a more stable temperature behavior in the critical zone of an injection molding nozzle. It uses one or more additional temperature-compensating elements whose effect is fundamentally based on the three physical phenomena heat conduction, heat insulation and/or heat reflection. Depending on the embodiment, these phenomena can be employed singly or in combination with one another. The heat conduction compensates for heat losses, and heat losses are reduced by heat insulation and/or heat reflection.

[0013] The temperature-compensating elements in the nozzle of the invention for the injection molding of plastics are additional elements in the nozzle which reduce the temperature difference between the heated area and the feed orifice of the nozzle head by means of heat conduction, heat insulation and/or heat reflection. They counteract the cooling of the plastic melt, thereby reducing the temperature drop in the plastic melt between the heated area and the feed orifice. In other words, they compensate the temperature of the plastic melt along its way through the nozzle and/or the nozzle head.

[0014] In a preferred embodiment, the temperature-compensating elements substantially surround the flow channel or annular slot in which the plastic melt flows through the nozzle and/or the nozzle head. A temperature-compensating element may e.g. be designed as a straight hollow cylinder or a tube. Several temperature-compensating elements may e.g. be designed as cylinder shells with different radii that are coaxially arranged in the nozzle and/or in the nozzle head. Such an arrangement can intensify the temperature-compensating effect in the nozzle.

[0015] The temperature-compensating effect of the temperature-compensating elements is based, as has been mentioned above, on heat conduction, heat insulation and/or heat reflection. A temperature-compensating element can thus have heat-conducting, heat-insulating and/or heat-reflecting properties. A heat-

conducting temperature-compensating element consists at least in part of one or several heat-conducting materials, for instance copper, a copper alloy or steel. It is in thermal contact with the heated area, it absorbs heat therefrom, conducts it towards the feed orifice and discharges it to the plastic melt, whereby heat losses are compensated. A heat-insulating temperature-compensating element shields the nozzle interior, a possibly existing torpedo and possibly other temperature-compensating elements thermally to the outside, thereby reducing heat losses of the plastic melt that are caused by heat conduction. It may consist of a heat-insulating material such as plastics or ceramics or also of an air layer. A heat-reflecting temperature-compensating element reflects heat back into the nozzle interior, thereby reducing heat losses of the plastic melt due to heat radiation. It may e.g. consist of an aluminum and/or chromium-nickel layer. In specific embodiments, it is not possible under certain circumstances to make an exact distinction between heat-conducting, heat-insulating and/or heat-reflecting temperature-compensating elements because a temperature-compensating element may inherently combine several of said thermal properties.

[0016] One or several temperature-compensating elements enhance the operational reliability of injection molding systems. On the one hand, they prevent a freezing of the molten material in the feed orifice under normal operating conditions; on the other hand, they ward the risk of a burning or overheating of the molten material by avoiding a manual readjustment. Moreover, thanks to the temperature-compensating element(s), the processing temperature of the molten material can be defined within a relatively small temperature range, so that one and the same nozzle can be used for processing different plastics. The flow properties of the plastic melt in the unheated nozzle part and the properties of the product can be controlled in an improved way. The apparatus of the invention is the one that permits the processing of flame-protected or thermally sensitive plastics or of plastics that have a narrow processing temperature window. It also eliminates the above-described problems during start of a system with plastic material frozen in the hot runners; as a result, operational interruptions are possible without any problem. Moreover, nozzles with

temperature-compensating elements can be dimensioned with smaller diameters and can thus be used in a more space-saving way. Moreover, if necessary, they may be made longer than has so far been possible.

[0017] The inventive nozzle comprising one or more temperature-compensating elements will now be described in detail with reference to figures, of which

Figs. 1-5 are schematic longitudinal sections through different embodiments of a nozzle according to the invention;

Figs. 6 and 7 are schematic cross-sections through different embodiments of a nozzle according to the invention;

Fig. 8 shows qualitative axial temperature curves in a nozzle according to the invention and in a nozzle according to the prior art and corresponding schematic longitudinal sectional drawings; and

Fig. 9 shows qualitative radial temperature curves in a nozzle according to the invention and in a nozzle according to the prior art and corresponding schematic cross-sectional drawings.

[0018] Fig. 1 schematically shows part of a nozzle of the invention for the injection molding of plastics in a longitudinal section; a torpedo, which also belongs to the nozzle according to the invention, is here not drawn so as to explain first of all the effect of a temperature-compensating element.

[0019] What can be seen in the illustration are a heated nozzle part 1 and an unheated nozzle part or nozzle head 2, and also a plastic molding 3. Plastic melt passes through a melt channel 4 into a nozzle head pre-chamber 5. A heat source 6 keeps the temperature T_H of the melt in the nozzle head pre-chamber 5 at a temperature T_H of typically about 300°C, which is constant in time and space and

adapted to the plastic material to be processed. The heat source 6 may be designed as a heater in the form of heater bands. A direct heater can also be omitted in the case of unheated nozzles; in an unheated nozzle, the heat source 6 is a manifold or a hot runner block or a heated cylinder of the injection molding machine. The plastic melt passes from the nozzle head pre-chamber 6 into a flow channel 8 and further to a feed orifice 12. The plastic melt is injected through the feed orifice 12 into the plastic molding 3. The unheated nozzle part 2 is immersed into a mold 17.

[0020] The components that have so far been described can also be found in conventional devices for the injection molding of plastics. The essential feature of the present invention is a temperature-compensating element 13, an additional element in a special arrangement in the nozzle with the task to minimize or reduce the temperature drop of the plastic melt in the nozzle. The temperature-compensating element 13 preferably surrounds the flow channel 8; in the example of Fig. 1, it even defines the outer boundary of the flow channel 8. Other geometrical arrangements are also possible, as will be shown further below. Fig. 1 only shows one temperature-compensating element 13; however, a nozzle according to the invention may also include several temperature-compensating elements in a special arrangement.

[0021] The temperature-compensating element 13 has a heat-conducting, heat-insulating and/or heat-reflecting effect, and it is preferably composed of materials that have at least one of said properties to a distinct degree. A heat-conducting temperature-compensating element 13 is in thermal contact with the heated area of the apparatus; in Fig. 1, for instance, with the heated nozzle part 1 or with the heater 6. It can thus absorb heat, as outlined by arrows 16, from the heated nozzle part and conduct the heat up to the feed orifice 12, along a length L. It thereby compensates heat losses through heat conduction. For instance, it may consist of copper, a copper alloy or steel. A heat-insulating temperature-compensating element 14 shields the nozzle head interior 8 and/or possible further temperature-compensating elements to the outside, for instance against mold 17. It may e.g. be formed from a heat-insulating material, such as plastics, ceramics or sintered ceramics, or it may also be

formed as an air layer or a vacuum layer. A heat-reflecting temperature-compensating element reflects heat, as outlined by arrows 15, back into the nozzle head interior 8, thereby reducing heat losses of the plastic melt that are caused by heat radiation. It may e.g. consist of an aluminum and/or chromium-nickel layer.

[0022] Fig. 2 shows a preferred embodiment of a nozzle according to the invention. The main components, heated nozzle part 1 and unheated nozzle part or nozzle head 2, have already been explained with reference to Fig. 1; likewise, the plastic molding 3, the melt channel 4, the nozzle head pre-chamber 5, the heater 6 and the mold 17. In addition, the nozzle shown in Fig. 2 is equipped with a torpedo 9. The torpedo 9 is indirectly heated by the heated nozzle part 1; arrows 10 indicate the corresponding heat flow. The plastic melt passes via several passages 7 to an annular slot 15 surrounding the torpedo 9 and finally past a torpedo tip 11 through the feed orifice 12 to the plastic molding 3.

[0023] In the embodiment shown in Fig. 2, there are two temperature-compensating elements: a heat-conducting temperature-compensating element 13.1 and a heat-insulating temperature-compensating element 13.2. The heat-conducting temperature-compensating element 13.1 is in thermal contact with the heated nozzle part 1, so that it can absorb heat, as outlined by arrows 16, from the heated nozzle part 1 and conduct said heat to the feed orifice 12, along a length L. The heat-insulating temperature-compensating element 13, which may e.g. be an air layer, shields the nozzle head interior, i.e. the torpedo 9 and the annular slot 8, as well as the heat-conducting temperature-compensating element 13.1, relative to the mold 17.

[0024] The heat-conducting temperature-compensating element 13.1 can be supported and/or guided or sealed with at least one heat-insulating support element 18 relative to a mold 17. The heat-conducting temperature-compensating element 13.1 may be in thermal contact with the torpedo 9 or even be made from the same piece as the torpedo 9.

[0025] Another embodiment of the nozzle according to the invention is shown in Fig. 3. Five temperature-compensating elements are here present: two heat-conducting temperature-compensating elements 13.11 and 13.12 as well as three heat-insulating temperature-compensating elements 13.21, 13.22 and 13.23. The temperature-compensating elements 13.11, 13.12, 13.21-23 are substantially arranged as coaxial straight hollow cylinders or tubes around the flow channel 8 and around an inner tube 19 of the nozzle, a heat-insulating element respectively following a heat-conducting temperature-compensating element, and vice versa, radially to the outside.

[0026] Such an arrangement of coaxial temperature-compensating elements 13.11, 13.12, 13.21-23 shows excellent temperature-compensating properties. The temperature slightly drops in the manner of a cascade to the outside. In the flow channel 8, however, a temperature drop can hardly be noticed along a length L of up to several centimeters. For instance, the length of the unheated nozzle part 2 may be chosen to be particularly large without any significant temperature drop arising in the nozzle.

[0027] In the embodiment of Fig. 3, there is no temperature-compensating element in contact with the plastic melt. This has the advantage that the temperature-compensating elements 13.11, 13.12, 13.21-23 need not be mechanically stable and abrasion-resistant and can thus be optimized with respect to their thermal properties. The inner tube 19 of the nozzle that is in contact with the plastic melt may e.g. consist of hot-work steel, and the heat-conducting temperature-compensating elements 13.11 and 13.12 of a copper alloy. The heat-insulating temperature-compensating elements 13.21-23 may e.g. be air layers or air gaps. The torpedo 9 may e.g. consist of molybdenum.

[0028] A further advantage of the embodiment of Fig. 3 is that different temperature expansions of nozzle and mold 17 can thus be compensated, for the air layers

13.21-23 permit deformations of the melt pipes 13.11, 13.12 to a certain degree, thereby permitting small displacements of the nozzle relative to the mold 17 in radial direction. The solution of the temperature expansion problem is particularly important in multi-head nozzles.

[0029] A further embodiment of the nozzle of the invention is shown in Fig. 4, for reasons of symmetry substantially only one half. The geometrical arrangement is similar to the one in Fig. 2. The essential difference is that the nozzle of Fig. 4 is a combination of a heat-reflecting temperature-compensating element 13.3 and a heat-insulating temperature-compensating element 13.2. Further combinations of heat-conducting, heat-insulating and heat-reflecting temperature-compensating elements 13.1, 13.2 and 13.3, which are here not shown, are possible and also pertain to the invention.

[0030] Figs. 5-7 deal with the geometrical shape of the temperature-compensating elements; their inner structure, nature and physical function play a minor role. In Figs. 1-4, the temperature-compensating elements 13 and 13.1, respectively, 13.2 and 13.11, respectively, 13.12, 13.21-23 have the shape of straight hollow cylinders or tubes. This need not necessarily be the case; other shapes might turn out to be of advantage for thermodynamic or hydrodynamic reasons. An example thereof is given in Fig. 5. The heat-conducting temperature-compensating element 13.1 has the shape of a hollow straight truncated cone which is downwardly converging. In the upper part of the nozzle, a "reservoir" is thus formed.

[0031] Figs. 6 and 7 show schematic cross-sections through nozzles according to the invention. Fig. 6 shows a cross-section through the plane designated by VI-VI in Fig. 2. The temperature-compensating elements 13.1 and 13.2 have the shape of concentric circular rings with different radii when viewed in cross section. Fig. 7 shows a cross section through the plane designated by VII-VII in Fig. 4. The temperature-compensating elements 13.11, 13.12, 13.21-23 have the shape of concentric circular rings with different radii when viewed in cross-section.

Combinations of the illustrated examples, as well as other geometrical cross-sectional shapes of the temperature-compensating elements, which need not be in circular symmetry, are of course possible.

[0032] Figs. 8 and 9 deal with temperature curves in the nozzle. An example under consideration is a nozzle according to the invention with a heat-conducting temperature-compensating element 13.1, a heat-insulating temperature-compensating element 13.2 and a torpedo 9; as in Figs. 2 and 6. When the temperature-compensating element(s) has/have a different physical function, when they have a different geometrical form than the one shown, or when the torpedo 9 is missing, the temperature curves may slightly change. The advantageous effect of the temperature-compensating elements is however the same, i.e., upholding the molten material temperature as much as possible with respect to the feed orifice 12.

[0033] In Fig. 8, qualitative axial temperature curves are considered with temperature-compensating elements and without temperature-compensating elements. The associated longitudinal section through the nozzle is also shown schematically, the situation with temperature-compensating elements being illustrated in the upper longitudinal section half and the situation without temperature-compensating elements in the lower longitudinal section half.

- $T_{A+}(x)$ designates the torpedo temperature along section A with temperature-compensating elements 13.1, 13.2;
- $T_A(x)$ designates the torpedo temperature along line A without temperature-compensating elements;
- $T_B(x)$ designates the temperature on the inside of the innermost temperature-compensating element 13.1 along line B; and
- $TC(x)$ designates the molten material temperature along line C without temperature-compensating elements,

each as a function of the spatial coordinate x .

[0034] In the nozzle head pre-chamber 5, the heater 6 keeps all elements and the plastic melt at the temperature T_H of typically 300°C. Without a temperature-compensating element the torpedo temperature $T_A(x)$ decreases because of heat losses in the mold 17 at a typical temperature of 100°C with a rising x to the value $T_{A(L)} (< T_H)$ at the torpedo tip 11. The molten material even suffers greater heat losses without temperature-compensating elements, so that its temperature $T_C(L)$ at the feed orifice 12 is considerably lower than $T_{A(L)}$.

[0035] By contrast, with temperature-compensating elements, the torpedo temperature $T_{A+}(x)$ decreases only slightly with a rising x to the value $T_{A+}(L) (> T_{A(L)})$ at the torpedo tip 11. The temperature $T_B(x)$ on the inside of the innermost temperature-compensating element 13.1 decreases with a rising x , but less strongly than $T_C(x)$, for the temperature-compensating element 13.1 is an efficient heat conductor and is in thermal contact with the heated nozzle part 1. Calculations and practical experiences confirm the intuitive assumption that for the present arrangement the temperature $T_B(x)$ on the inside of the temperature-compensating element 13.1 is about $T_{A+}(x)$. Hence, to sum up, the following relations can be formulated between the temperatures under consideration:

$$T_H > T_{A+}(L) > T_{A(L)} = T_B(L) > T_C(L).$$

[0036] The molten material temperature $T_S(x)$ is between $T_{A+}(x)$ and $T_B(x)$ in the situation with temperature-compensating elements:

$$T_{A+}(x) \geq T_S(x) \geq T_B(x).$$

[0037] In Fig. 9, qualitative radial temperature curves are regarded at a fixed location x_0 , where $0 < x_0 \leq L$. The abscissa is radius r . The associated cross-section through the nozzle is also shown schematically. The situation with temperature-compensating elements is shown in the left half of the figure and the situation without temperature-

compensating elements in the right half of the figure. Letters A, B and C correspond to the lines defined in Fig. 8. With temperature-compensating elements and without temperature-compensating elements, the temperature decreases to the outside to the mold temperature T_w . The advantageous effect of the temperature-compensating elements becomes here visible again: They have the effect that the molten material temperature $T_S(x_0)$ and the torpedo temperature $T_{A+}(x_0)$ are higher than without temperature-compensating elements. As already discussed with reference to Fig. 8, the temperature $T_B(x_0)$ on the inside of the innermost temperature-compensating element 13.1 is about the same as the torpedo temperature $T_{A-}(x_0)$ without temperature-compensating elements. The molten material temperature $T_S(x_0)$ is with the temperature-compensating element higher than $T_B(x_0)$, without a temperature-compensating element it is lower than $T_{A-}(x_0)$. The following relations can thus be formulated between the temperatures under consideration:

$$T_{A+}(x_0) > T_{A-}(x_0) = T_B(x_0) > T_C(x_0) > T_w$$

[0038] The molten material temperature $T_S(x_0)$ is between $T_{A+}(x_0)$ and $T_B(x_0)$ in the situation with temperature-compensating elements:

$$T_{A+}(x_0) \geq T_S(x_0) \geq T_B(x_0).$$

[0039] The temperature curves for another arrangement of temperature-compensating elements should here be easily adaptable as well; this does not alter the basic observations in any way.

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

☒ **BLACK BORDERS**

☐ **IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**

☐ **FADED TEXT OR DRAWING**

☐ **BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**

☐ **SKEWED/SLANTED IMAGES**

☐ **COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**

☐ **GRAY SCALE DOCUMENTS**

☐ **LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**

☐ **REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**

☐ **OTHER:** _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.